

Date: Monday, 2/5/2007 4:02:59 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : FLOOR PROTECTOR FWD LH
Job Number : 30658	
Estimate Number : 11227	
P.O. Number : N/A	Part Number : D32811
This Issue : 2/5/2007 S.O. No. : N/A	Drawing Number : D3281 REV B
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : 2/5/2007 Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : B
Previous Run : 29641	Material : N/A
Written By : <u>[Signature]</u>	Due Date : 2/28/2007 Qty: 20 Um: Each
Checked & Approved By : <u>[Signature]</u>	
Comment : Est Rev: A 04.07.01 New issue KJ/JLM	

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

1.0

PG

PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 3051

C207102106

(20)

Description: Floor Protector Fwd, LH

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity is required

2.0

D32811P

Floor Protector, Fwd LH



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Floor Protector Fwd, LH

3.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

4.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins.

5.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: PD Date: 07/03/08  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/5/2007 4:02:59 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROCTOR FWD LH

Job Number: 30658

Part Number: D32811

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



(20)

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/03/08

Job Completion



07-03-08

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

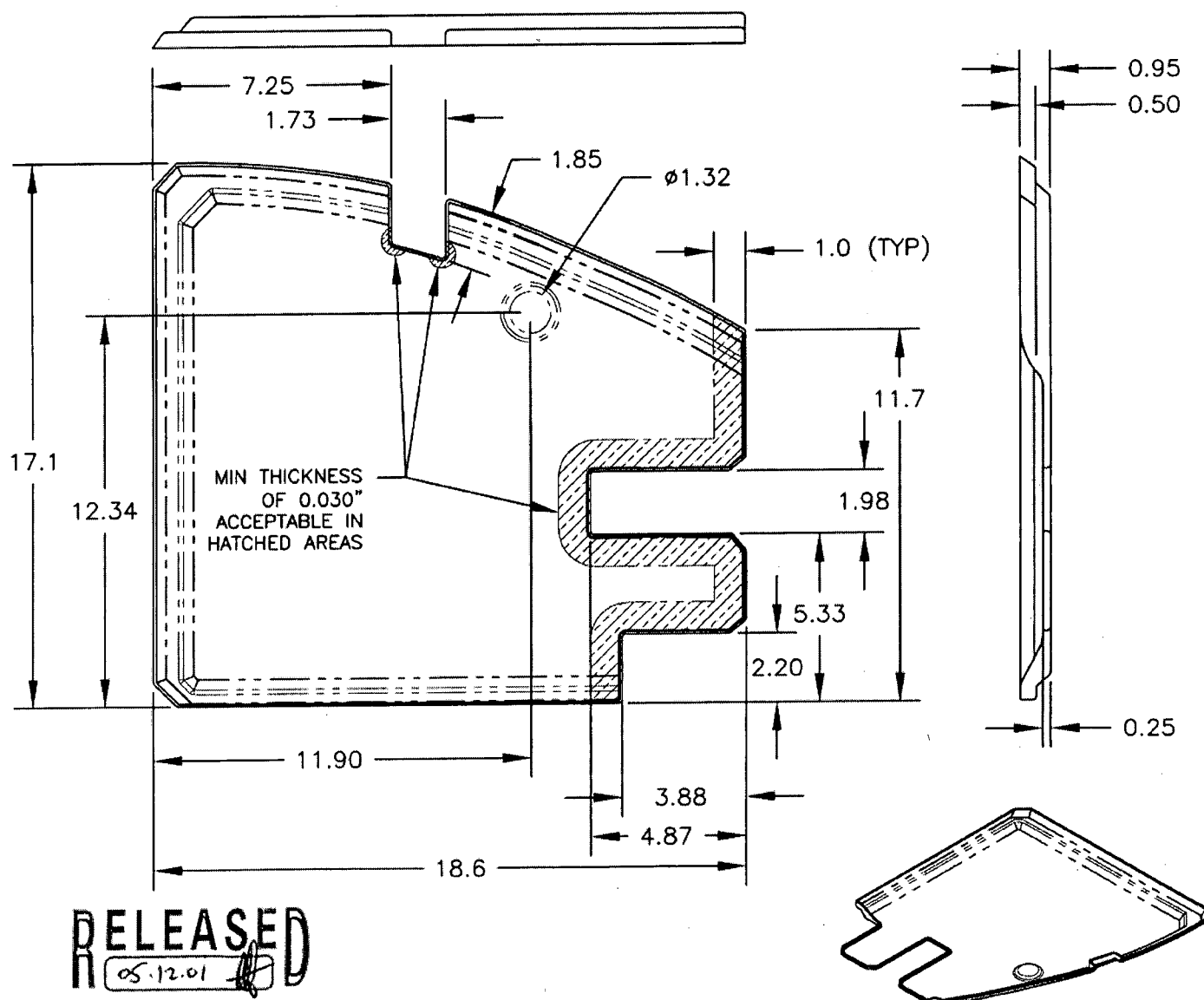
QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DESIGN	CP	DRAWN BY	CP	DART AEROSPACE LTD	
				HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	HH	APPROVED	HH	DRAWING NO. D3281	REV. B
					SHEET 1 OF 3
DATE	05.11.25	TITLE	FLOOR PROTECTOR	SCALE	1:5
A	04.05.03	NEW ISSUE			
B	05.11.25	NOW LEXAN; DIMS AS MANUFACTURED			



RELEASED  
05.12.01

#### D3281-1 FLOOR PROTECTOR, FWD LH

- 1) THERMOFORM D3281-1 USING MOLD D3281-1T1, TRIM USING D3281-1T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

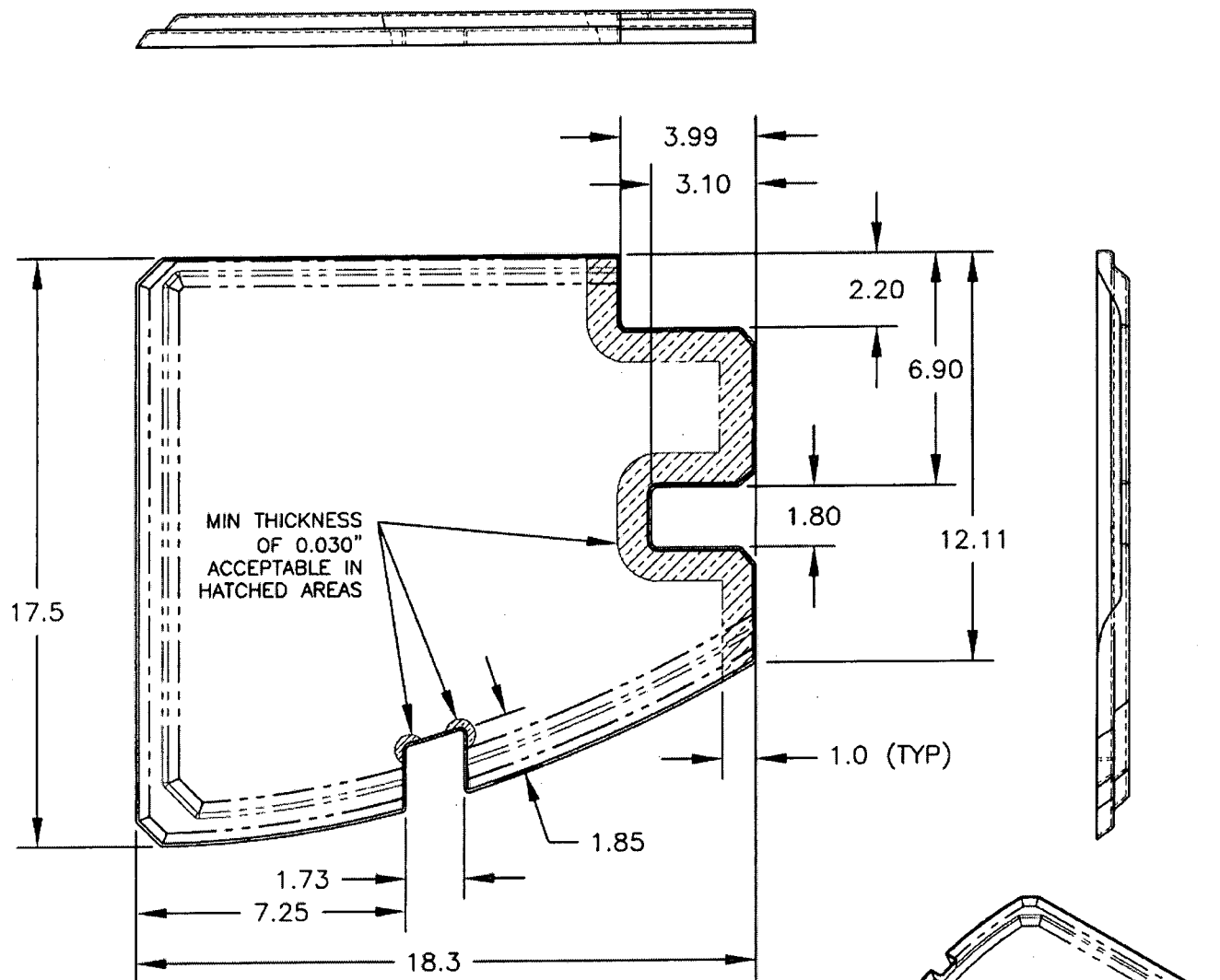
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO 30658

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 2 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5



RELEASED  
05.12.01

#### D3281-2 FLOOR PROTECTOR, FWD RH

- 1) THERMOFORM D3281-2 USING MOLD D3281-2T1, TRIM USING D3281-2T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

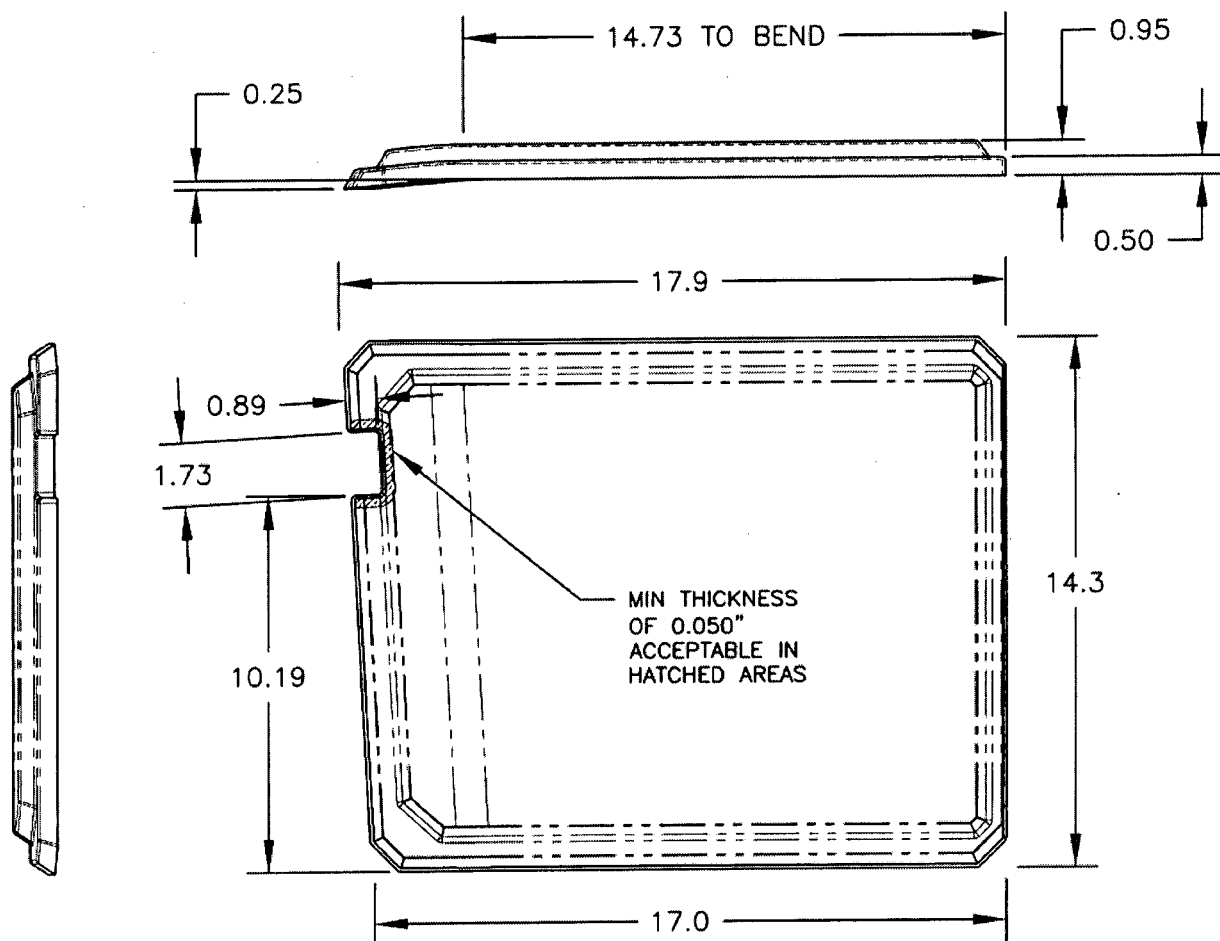
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
CONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30658

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

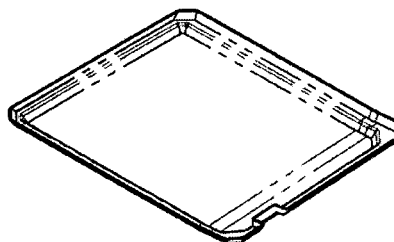
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 3 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5



RELEASED  
05.12.01. *[Signature]*



**D3281-3 FLOOR PROTECTOR, AFT LH (SHOWN)**  
**D3281-4 FLOOR PROTECTOR, AFT RH (OPPOSITE)**

- 1) THERMOFORM D3281-3 USING MOLD D3281-3T1, TRIM USING D3281-3T2  
THERMOFORM D3281-4 USING MOLD D3281-4T1, TRIM USING D3281-4T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30658

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11643
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
27/02/07	06/02/07	5131	C. Lavoie		PO00003051		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
20	0	20	DKC134-0044	Floor Protector Fwd LH Part 1 N° D32811P B30658 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40353 (x5) Job: 40952 (x15)			
20	0	20	DKC134-0045	Floor Protector Fwd RH Part 2 N° D32812P B30659 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40355 (x9) Job: 40953 (x11)			
20	0	20	DKC134-0046	Floor Protector Aft LH Part 3 N° D32813P B30660 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40356 (x5) Job: 40954 (x15)			
20	0	20	DKC134-0047	Floor Protector Aft RH Part 4 N° D32814P B30661 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40955			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

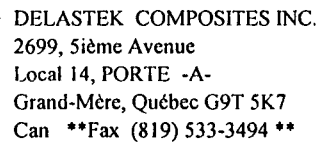
Continued on next page

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

 24/2/07  
Quality department AQ-357





<b>Invoice #</b>	11643
<b>Customer #</b>	DART

**Bill to:**

**Ship to:**

**Contact:** Linda Lacelle

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:

AO-357

Jeu, 2006-11-16 15:00:51

Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

ent : DART Dart Aerospace Ltd.  
 méro Job : 40353  
 méro Soumission : 2383  
 méro B.A. :  
 tte fois : 2006-11-16 No. B.V. :  
 sht Rev. : NC  
 em. fois : - - - Type :  
 b précédente : 36892

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR  
 Numéro Article : DKC134-0044  
 Numéro Dessin : D3281  
 Projet Numéro : DKC134  
 Révision dessin : B  
 Matériel : F6006  
 Date Due : 2006-12-08

Qté: 25 UPM: UNITE

rit par :  
 rifié & Approuvé par :  
 immentales : N° de pièce: D3281-1

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier

oduit additionnel

uméro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0016 Lex:  
 Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total: 0.835  
 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

APL0016



Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

# Bon achat: 5913

3-5913-1

N° de Lot:

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL SÉCHAGE / ANEALING



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.  
 Inscrive sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.  
 # de cuisson: 3463


3.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs  
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 25 Date: 10-1-07 Sceau: 

Quantité: Date: Sceau:

Jeudi, 2006-11-16 15:00:52

Isateur: Sylvie Hamel

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR

Numéro Job: 40353

Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



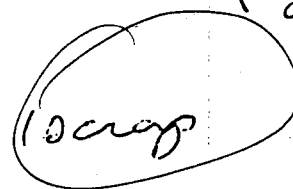
Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.8333Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du moule N° D3281-1T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 25 Date: 10-1-07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



5.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.8333Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

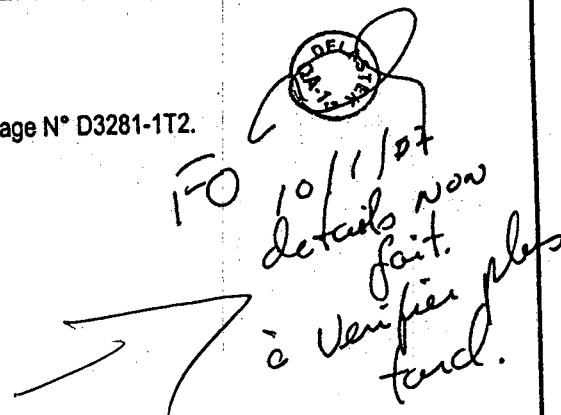
Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-1T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 25 Date: 12-01-07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



6.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.4167Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 25 Date: 18-01-07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



7.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.4167Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40353Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR  
Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

N° de pièce: D3281-1

N° de Job: 40353

Date de fabrication: 15-1-07

Sceau d'inspection.

Quantité: 25 Date: 15-1-07 Sceau: GR.

Quantité: Date: Sceau:

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.4167Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en platique et ensuite mettre dans une boîte en carton  
Identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-1

Date de fabrication:

N° de job:

Quantité: 25 Date: 8/1/07 Sceau: 11

Quantité: Date: Sceau:

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:00  
Émetteur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 40952  
Numéro Soumission : 2383  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2007-02-07 No. B.V. :  
Dernière Rev. : NC  
Rem. fois : - - Type :  
Job précédente : 40354

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR  
Numéro Article : DKC134-0044  
Numéro Dessin : D3281  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : B  
Matériel : F6006  
Date Due : 2007-02-14

Qté: 20 Udm: UNITE

Approuvé par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce: D3281-1

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier

SN: B30658

Produit additionnel

A THERMOFORMER BV 28.02.07

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0 APL0016

Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

Commentaire Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total: 3.3  
Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" 1

APL0016



Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.  
# Bon achat: 5913

3-5913-1

N° de Lot:

2.0

SÉCHAGE/ ANEAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.  
Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.  
# de cuisson: 5517

3.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 60.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 20 Date: 13-2-07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:



ate: Mercredi, 2007-02-07 13:19:00  
lisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40952

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR  
Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 THERMOFORMAGE2

THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du moule N° D3281-1T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.



Quantité: 20 Date: 13-2-07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0 TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-1 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-1T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 20 Date: 23-2-07 Sceau: SB

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0 INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 20 Date: 27/2/07 Sceau: [Signature]

7.0 IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

ate: Mercredi, 2007-02-07 13:19:00  
titulaire: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40952

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR  
Numéro Article: DKC134-0044

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

N° de pièce: D3281-1

N° de Job: 40952

Date de fabrication: 23-02-07

Sceau d'inspection:

Quantité: 20 Date: 23-02-07 Sceau: RB

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-1

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

Quantité: 20 Date: 27/2/07 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

